



技术要求

- 1.选择合理焊接顺序，保证焊接平稳性；
- 2.焊后去除焊渣；

																	支脚			S-RB1830-06			
																				共 张		第 张	
											10/14												
2	S-RB1830-06-02-Q235	方形板-机加	1	Q235	0.26	0.26	T5	标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期	数量	材料	比例	单重	2.60	总重				
1	S-RB1830-06-01-Q235	方管-机加	1	Q235	2.34	2.34	T4*50*50-425	设计	柯水源		标准化				2	组焊件	1:5	EALITA [®] 易力特					
								校对			批准												
								审核			物料类别			物料代码									
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	工艺			自制专用件			01.03.0163									